

## Molded Polyester article, its production method and its use for laser welding

**Publication number:** EP1029650 (A1)

**Publication date:** 2000-08-23

**Inventor(s):** REIL FRANK DIPL-ING [DE]

**Applicant(s):** TICONA GMBH [DE]

**Classification:**





- **international:** *C08J5/00; B29C65/16; C08K5/00; C08L67/02; B29K67/00; C08J5/00; B29C65/14; C08K5/00; C08L67/00; (IPC1-7): B29C65/16; C08K5/00*

- **European:** B29C65/16; C08K5/00P4





**Application number:** EP20000103247 20000217

**Priority number(s):** DE19991006828 19990218

### Also published as:

 EP1029650 (B1)  
 DE19906828 (A1)  
 DE19906828 (B4)  
 JP2000309694 (A)

### Cited documents:

 WO9526869 (A1)  
 EP0641821 (A1)  
 XP000556884 (A)  
 XP000691483 (A)

### Abstract of EP 1029650 (A1)

The molding material contains a combination of non-absorbing pigments. An Independent claim is also included for a polyester molding material containing a combination of yellow and violet color pigments.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
23.08.2000 Patentblatt 2000/34

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: **B29C 65/16, C08K 5/00**

(21) Anmeldenummer: **00103247.3**

(22) Anmeldetag: **17.02.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU**  
**MC NL PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(71) Anmelder: **Ticona GmbH**  
**65451 Kelsterbach (DE)**

(72) Erfinder:  
**Reil, Frank, Dipl.-Ing.**  
**64342 Seeheim (DE)**

(30) Priorität: **18.02.1999 DE 19906828**

(54) **Polyesterformmasse und deren Verwendung zum Laserschweißen**

(57) Die Erfindung betrifft eine Polyesterformmasse  
enthaltend nichtabsorbierende Pigmente und deren  
Verwendung für die Technik des Laserschweißens.

## Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Formmasse aus Polyester plus Farbpigmenten und deren Verwendung zum Verbinden von Thermoplasten mit Hilfe der Laserschweißtechnik.

[0002] Die Technik des Laserschweißens von Thermoplasten hat sich in der Praxis bislang noch nicht in breiter Form durchgesetzt, weil hohe Investitionskosten die potentiellen Anwender abschrecken. Gleichwohl beschreiben H. Potente et al. in Plastverarbeiter Nr. 46 (1995), S. 42 bis 46, die enormen Vorteile dieses Verfahrens bei verschiedenen Einsatzzwecken. Insbesondere wird dem Fügeverfahren in der Zukunft ein beträchtliches Marktpotential prognostiziert (siehe Plastverarbeiter Nr. 48, (1997), S. 28 bis 30).

[0003] Bei der Technik des Laserschweißens werden normalerweise zwei Kunststoffe in der Art miteinander kombiniert, dass ein oberer, für das Laserlicht durchlässiger Kunststoff mit einem unteren, für das Laserlicht nicht durchlässigen Kunststoff verbunden wird. Der Laserstrahl durchdringt dabei die obere Kunststoffschicht ohne irgendeine Wirkung zu hinterlassen und trifft auf die untere Schicht, von der er absorbiert wird, was Wärmeenergie freisetzt. Durch die freigesetzte Wärmeenergie wird das Kunststoffmaterial aufgeschmolzen und verbindet sich so mit der oberen Schicht punktuell an der Stelle, wo der Laserstrahl auftrifft.

[0004] Nachteilig an dieser Technik ist allerdings, dass mit absorbierenden Farbstoffen oder Pigmenten eingefärbte oder absorbierende Füllstoffe enthaltende Kunststoffmassen nicht verarbeitet werden können, weil das für die Färbung eingesetzte Pigment bzw. der Farb- oder Füllstoff das Laserlicht auf jeden Fall sofort absorbiert und deshalb keine Verbindung zustande kommt. Als Beispiel können hier mit Ruß schwarz eingefärbte Polyesterformmassen genannt werden.

[0005] Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es, eine gefärbte Polyesterformmasse bereitzustellen, die für Laserlicht durchlässig ist und die deshalb für das Verbinden mit anderen, absorbierenden Farbstoffe, Pigmente oder Füllstoffe enthaltenden Kunststoffteilen nach der Technik des Laserschweißens geeignet ist.

[0006] Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Formmasse enthaltend eine Pigmentkombination aus nicht-absorbierenden Pigmenten.

Die erfindungsgemäße Formmasse enthält überraschend nichtabsorbierende Pigmente.

Auf diese Weise lassen sich überraschend farbige mit anderen farbigen oder schwarzen Kunststoffteilen verbinden.

Bevorzugt läßt sich eine Formmasse, die Gelbpigment enthält, auf schwarzen Kunststoffteilen befestigen.

Besonders bevorzugt läßt sich eine Gelbpigment und Violett pigment enthaltende Formmasse auf schwarzen Kunststoffteilen befestigen.

Ganz besonders bevorzugt läßt sich eine Polyester-

formmasse verwenden, in der durch Verwendung eines Gelbpigmentes und Violett pigmentes ein schwarzer Farbton bewirkt wird.

[0007] Als Polyester materialien kommen erfindungsgemäß thermoplastische Polyester, die polymerisierte Einheiten enthalten, die sich von einem Ester mindestens einer aromatischen Dicarbonsäure, insbesondere von Terephthalsäure, Isophthalsäure oder 2,6-Naphthalindicarbonsäure, und mindestens einem aliphatischen Diol, insbesondere Ethylenglykol, 1,3-Propandiol oder 1,4-Butandiol, ableiten oder die polymerisierte Einheiten von Tetrahydrofuran enthalten. Erfindungsgemäß geeignete Polyester sind beispielsweise beschrieben in Ullmann's Encyclopedia of Ind. Chem., ed. Barbara Elvers, Vol. A 24, Kap. Polyester (S. 227 bis 251) VCH Weinheim-Basel-Cambridge-New York (1992). Erfindungsgemäß besonders bevorzugt sind Polyester wie Polyethylenterephthalat oder Polybutylenterephthalat oder Copolyester enthaltend Butylen-terephthalat- und Butylenisophthalateinheiten.

[0008] Die Polyester können auch durch Einkondensieren geringer Anteile aliphatischer Dicarbonsäuren wie Glutarsäure, Adipinsäure oder Sebacinsäure oder von Polyglykolen wie Diethylenglykol, Triethylenglykol oder auch höhermolekularer Polyethylenglykole modifiziert sein. Ferner können die Polyester noch andere polymerisierte Einheiten enthalten, die sich von Hydroxycarbonsäuren, vorzugsweise von Hydroxybenzoesäure oder Hydroxynaphthalincarbonsäure, ableiten.

[0009] Als Polyester können neben neu produziertem Polyester auch Recyclate der ersten, zweiten oder höheren Generation oder Gemische aus neu produziertem Polyester mit Recyclaten verwendet werden. Solche Gemische können gegebenenfalls auch Zuschlagstoffe und Zusätze enthalten oder sie können durch Beimischung anderer kompatibler Polymere modifiziert sein.

[0010] Unter dem Begriff Gelbpigment ist erfindungsgemäß insbesondere Sandoplast gelb zu verstehen, das sich von der Gruppe der Chinophthalonfarbstoffe ableitet. Sandoplast Gelb 2 G ist im color index verzeichnet unter "S.V. 114 = solvent yellow 114".

[0011] Unter dem Begriff Violett pigment ist erfindungsgemäß Sandoplast violett zu verstehen, das sich von der Gruppe der Anthrachinonfarbstoffe ableitet. Sandoplast Violett RSB ist im color index verzeichnet unter "SV. 13 = solvent violett 13".

[0012] Derartige Sandoplast-Farbstoffe sind im Allgemeinen qualitativ hochwertige polymerlösliche Farbstoffe, die für das Anfärben von verschiedenen Kunststoffen geeignet sind. Ihre Standardisierung erfolgt in Polystyrol, worin sie brillante, transparente Färbungen ergeben. Deckende Einstellungen können durch den Zusatz von Weißpigmenten wie Titandioxid oder Zinksulfid erreicht werden. In Kombination mit anderen organischen oder anorganischen Pigmenten

ergeben sich farbtintensivere und brillantere Färbungen. Zusammen mit fluoreszierenden Hostasol-Farbstoffen können Sandoplast-Farbstoffe zur Erzielung ganz besonders brillanter Farbtöne eingesetzt werden.

**[0013]** Die erfindungsgemäß geeignete Menge an Gelbpigment liegt im Bereich von 0,1 bis 2 g/kg Kunststoff, vorzugsweise im Bereich von 0,5 bis 1,5 g/kg Kunststoff. 5

**[0014]** Die erfindungsgemäß geeignete Menge an Violettpigment liegt im Bereich von 2 bis 10 g/kg Kunststoff, vorzugsweise im Bereich von 3 bis 8 g/kg Kunststoff. 10

**[0015]** Überraschend hat sich gezeigt, dass die Formmasse mit der erfindungsgemäßen Pigmentkombination trotz ihres für das bloße Auge schwarzen Aussehens für Laserlicht vollständig durchlässig ist und dass diese Formmasse sich somit zur Herstellung der oberen durchlässigen Schicht für das Laserschweißverfahren hervorragend eignet. 15

**[0016]** Das nachfolgend dargestellte Ausführungsbeispiel soll dem Fachmann die Erfindung und die damit erreichten Vorteile noch deutlicher darstellen. 20

#### Vergleichsbeispiel 1

**[0017]** Zwei schwarze Folien aus Polybutylenterephthalat mit einem Zusatz von Ruß in einer Menge von 6,5 g/kg Kunststoff wurden nach dem Extrusionsverfahren hergestellt und hatten eine Schichtdicke von jeweils 40 µm. Beide Folien wurden übereinandergelegt und mit einem Laserstrahl aus einem NdYAG-Laser über eine Zeitdauer von 3 s bestrahlt. 25

**[0018]** Nach der Bestrahlung war die obere Folie an ihrer oberen Oberfläche aufgeschmolzen, aber eine Verbindung der beiden Folien war nicht eingetreten. 30

#### Beispiel 1

**[0019]** Vergleichsbeispiel 1 wurde nachgestellt, jedoch mit dem Unterschied, dass für die obere Folie ein Polybutylenterephthalat mit einer Pigmentkombination aus 0,9 g/kg Kunststoff Sandoplast Gelb und 5,1 g/kg Kunststoff Sandoplast Violett eingesetzt wurde, die ein schwarzes Aussehen hatte. 40

**[0020]** Nach der gleichen Bestrahlungsdauer mit dem gleichen Laserstrahl wie in Vergleichsbeispiel 1 hatte sich zwischen den beiden Folien eine festhaftende Verbindung herausgebildet. 45

#### Patentansprüche

1. Formmasse enthaltend eine Pigmentkombination aus nichtabsorbierenden Pigmenten. 50
2. Formmasse aus Polyester plus Farbpigmenten, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine Pigmentkombination von Gelbpigment und Violettpigment enthält. 55

3. Formmasse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass sie als Polyester thermoplastische Polyester wie Polyethylenterephthalat oder Polybutylenterephthalat oder Copolyester mit Einheiten aus Butylenterephthalat- und Butylenisophthalateinheiten enthält.

4. Formmasse nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass sie als Gelbpigment Sandoplast Gelb enthält.

5. Formmasse nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass sie Gelbpigment in einer Menge im Bereich von 0,1 bis 2 g/kg Kunststoff, vorzugsweise im Bereich von 0,5 bis 1,5 g/kg Kunststoff, enthält.

6. Formmasse nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass sie als Violettpigment Sandoplast Violett enthält.

7. Formmasse nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass sie Violettpigment in einer Menge im Bereich von 2 bis 10 g/kg Kunststoff, vorzugsweise im Bereich von 3 bis 8 g/kg Kunststoff enthält.

8. Formmasse nach Anspruch 1 bis 7, enthaltend eine Pigmentkombination aus nichtabsorbierenden Pigmenten zur Herstellung der oberen durchlässigen Schicht für das Verbinden von Kunststoffen nach der Technik des Laserschweißens. 25

9. Verwendung einer Formmasse nach einem der Ansprüche 1 bis 8 zur Herstellung der oberen durchlässigen Schicht für das Verbinden von Kunststoffen nach der Technik des Laserschweißens. 35

10. Verwendung einer Formmasse nach Anspruch 1 bis 8, enthaltend ein Gelbpigment und ein Violett-pigment zur Herstellung der oberen durchlässigen Schicht für das Verbinden von Kunststoffen nach der Technik des Laserschweißens. 40



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 00 10 3247

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	WO 95 26869 A (MARQUARDT GMBH) 12. Oktober 1995 (1995-10-12) * Seite 12, Absatz 1; Ansprüche 1-4,7; Abbildungen 1,2,7 *	1,8,9	B29C65/16 C08K5/00
A	EP 0 641 821 A (HOECHST AG) 8. März 1995 (1995-03-08) * Seite 5 - Seite 6; Beispiele ROT,BLAU *	1,3,8	
A	POTENTE H ET AL: "ENTWICKLUNGSTENDENZEN BEIM LASERCHWEISSEN VON KUNSTSTOFFEN" PLASTVERARBEITER,DE,ZECHNER UND HUETHIG VERLAG GMBH. SPEYER/RHEIN, Bd. 46, Nr. 10, 1. Oktober 1995 (1995-10-01), Seiten 58-59,62,64, XP000556884 ISSN: 0032-1338 * Seite 59, Spalte 3, Absatz 3 *	1,8	
A,D	"VERBINDUNG MIT ZUKUNFT" PLASTVERARBEITER,DE,ZECHNER UND HUETHIG VERLAG GMBH. SPEYER/RHEIN, Bd. 48, Nr. 5, 1. Mai 1997 (1997-05-01), Seiten 28-30, XP000691483 ISSN: 0032-1338 * Seite 29, Absatz 3 - Seite 30, Absatz 1 *	1,8	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)  B29C C08K
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>22. Mai 2000</b>	Prüfer <b>Engel, S</b>
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichttechnische Offenbarung P: Zwischenliteratur		T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung eingeführtes Dokument L: aus anderen Gründen eingeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, Übernehmendes Dokument	

EPO FORM 1503 (01.02.92) (PVC/CS)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 10 3247

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am  
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

22-05-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 9526869	A	12-10-1995	AT	166026 T	15-05-1998
			DE	19510493 A	05-10-1995
			DE	59502175 D	18-06-1998
			EP	0751865 A	08-01-1997
			ES	2119415 T	01-10-1998
			JP	9510930 T	04-11-1997
			US	5893959 A	13-04-1999
EP 0641821	A	08-03-1995	DE	4329395 A	02-03-1995
			DE	4344690 A	29-06-1995
			DE	59408904 D	16-12-1999
			ES	2141184 T	16-03-2000
			JP	7165979 A	27-06-1995
			US	5599869 A	04-02-1997

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82